Envasadoras al vacío
Modelos con mandos Analógicos

EV-110
EV-120
EV-220
EV-260-40
EV-260-63
EV-2100-63
EV-2100-100

Instrucciones para la Instalacion y Modo de empleo.







Franke
Food Services Equipment
Telf.: 902 240 021
www.frankehosteleria.com





Instrucciones para la Instalación y Modo de empleo

¡¡ IMPORTANTE !!

LIMPIEZA DE LA TAPA

Limpiar unicamente con un paño humedecido con agua, no utilizar NUNCA productos como limpiacristales, alcohol, disolvente, etc…

¡¡¡ MUY IMPORTANTE !!!

CAMBIO DE ACEITE:

para un rendimiento óptimo, es necesario cambiar el aceite de la bomba (ver manual de instrucciones) cada 3 meses máximo.

Tipo de aceite: Bombas de hasta 21 m³, AX 10 no detergente.
Bombas a partir de 40 m³, AX 30 no detergente.

El incumplimiento de estas advertencias implica la pérdida de la garantía correspondiente.

ATENCIÓN: PERDIDA DE LA GARANTÍA

1- EL ENVASADO DE ALIMENTOS CALIENTES.
(La condensación de agua avería el motor)
y / o
2- EL DERRAME DE SALSAS.
y / o
3- LA ENTRADA DE SÓLIDOS POR EL TUBO DE ASPIRACIÓN.

PUEDEN PROVOCAR LA ROTURA DE LA MÁQUINA

Enero 2008

Instrucciones para la Instalación y Modo de empleo

1. INSTALACION

La máquina debe situarse siempre sobre una superficie plana. Asegúrese de que esté siempre protegida contra salpicaduras de agua y suciedad.

Es imprescindible la comprobación del voltaje, antes de su conexión.

Las normas de conexión de la máquina, así como las de seguridad necesaria para la alimentación del tipo de corriente, están indicadas en la etiqueta al dorso de la máquina. La conexión debe ser realizada por personal técnico cualificado. Vigilar el sentido de rotación del motor (flecha en la caja del motor).

2. PUESTA EN MARCHA

Una vez hecha la conexión eléctrica y antes de accionar el interruptor de puesta en marcha, tener en cuenta de **abrir** la tapa de metacrilato de la campana de vacío.

Al accionar el interruptor de puesta en marcha, la máquina está preparada para **envasar al vacío.**

- Panel de mandos.



- Equipamiento básico de todos los modelos.

1.- Interruptor paro/marcha.
2.- Interruptor de paro de seguridad.
3.- Vacuómetro.
4.- Regulación tiempo de vacío.
5.- Regulación tiempo soldadura.
6.- Regulación tiempo entrada gas.

3. FUNCIONAMIENTO

- TIEMPO DE VACIO

Girando hacia la derecha el regulador de vacío (4), obtendremos el grado de vacío deseado, indicado en el vacuómetro (3). A más tiempo, mejor vacío obtenido.

- TIEMPO DE SOLDADURA

Girando hacia la derecha el regulador de soldadura (5), obtendremos el grado de soldadura deseado. Colocar la bolsa de vacío sobre la barra de soldadura, dejar sobresalir la bolsa 1 ó 2 cm en la parte a soldar, cerrar la tapa y automáticamente empezara el proceso de vacío.

Debe evitarse toda la suciedad, tanto en la parte a soldar de la bolsa, como en la barra de soldadura. Según el grosor de la bolsa, se puede aumentar el tiempo de soldadura, e ir probando hasta que la soldadura quede limpia.

La soldadura tiene que ser precisa con la bolsa que se utilice. No tiene que tener ni exceso ni defecto de tiempo de soldadura.

4. ATMOSFERA PROGRESIVA

Para trabajar con la opción de atmósfera progresiva, proceder como sigue:

1- Parar la máquina.

2- Con la máquina parada, pulsar la tecla de STOP, y mientras la mantenemos pulsada, poner en marcha la máquina, dejar de pulsar el STOP, transcurridos unos 5 segundos.

3- La máquina ya esta preparada para envasar con atmósfera progresiva.

4- Cuando se desee envasar sin esta opción, simplemente deberemos parar la máquina y al ponerla en marcha de nuevo, trabajaremos normalmente.

- TIEMPO DE GAS

Girando hacia la derecha el regulador de gas (6), obtendremos el tiempo deseado de entrada de gas.

Un producto envasado al vacío, sufre un aplastamiento de presión atmosférica de 1 Kg./cm2 aprox.

La entrada de gas, estabiliza esta presión y evita el aplastamiento de dicho producto.

Las bolsas, llenas con el producto que deseamos envasar, se han de colocar en la barra de soldadura con una de las salidas (tubo negro) de las que dispone la máquina, introducida en la bolsa.

Si el proceso de envasado es sin tiempo de gas, el regulador del mismo (6) ha de estar en la posición 0.

Para el ENVASADO CON GAS es necesario :

- 1 Bombona de gas ALIMENTARIO.

- 1 mano reductor o descompresor de gas con tubo

Estos accesorios no son entregados con la máquina de vacío.

- STOP

Parada de emergencia. La máquina interrumpe el proceso de vacío, evitando una mala soldadura o males mayores.

5. OTROS PUNTOS IMPORTANTES

Verificar en primer lugar la medida y calidad de las bolsas para envasar al vacío que queremos utilizar. A fin de limitar al máximo el stock de bolsas, sería preferible adaptar sus productos a las medidas de las bolsas standard disponibles en el mercado.

Utilizar utensilios para llenar las bolsas, así evitaremos la comunicación y la suciedad de éstas en la parte de la soldadura.

Para obtener un envasado uniforme y sin pliegues, debe soldarse a la mitad de la altura del producto utilizando las placas interiores de posicionamiento, desde el

momento de la introducción del producto a envasar en la cubeta. La abertura de las bolsas debe estar plana sobre la barra de soldadura.

El envasado de productos con salsas o líquidos no tiene ningún problema, **siempre y cuando los líquidos envasados esten fríos y no calientes para que el vapor no altere las especificaciones del aceite de la bomba.**

6. QUE HACER EN CASO DE AVERÍA

- LA MÁQUINA NO FUNCIONA:

Controlar si el aparato está conectado correctamente y que los fusibles estén bien. El aparato tiene tres fusibles, dos de ellos colocados en la parte exterior trasera que son de protección contra la instalación eléctrica, incluyendo la bomba de vacío, y la barra de soldadura y otro colocado en el interior del panel de mandos del mismo tamaño contra subidas de la tensión eléctrica.

Revisar que el interruptor principal de la puesta en marcha esté correcto.

- LA BOMBA DE VACIO NO FUNCIONA Y HACE UN ZUMBIDO

- Controlar el aceite de la bomba, completarlo o renovarlo si es necesario.

- VACIO INSUFICIENTE

- Controlar sobre el panel de mandos el tiempo de vacío.

- Controlar que el sistema de entrada de gas esté conectado.

- Controlar que la junta de silicona de la tapa esté correcta y si es necesario, reemplazarla.

- Las bolsas de envasar al vacío no son de buena calidad, utilizar las bolsas apropiadas.

- Las bolsas de vacío están estropeadas, por ejemplo, un hueso de la carne las ha pinchado.

- La soldadura no cierra al 100%.

- MALA INTRODUCCION DE GAS.

- La presión del gas en la botella es demasiado débil.

- La botella de gas no está abierta.

- La botella de gas está vacía.

- El tiempo de entrada de gas está mal regulado, regularlo correctamente.

- La abertura de la bolsa no está colocada correctamente en la salida de gas.

- SOLDADURA DEFECTUOSA.

- Controlar sobre el panel de mandos si el tiempo de soldadura se ha regulado bien.

- Controlar si las barras de soldadura están en buen estado.

- SOLDADURA INCOMPLETA.

- El tiempo de soldadura es demasiado bajo, ajustarlo.

- Presencia de restos del producto en el lugar de la soldadura. La bolsa debe llenarse con precaución.

- La barra de soldadura debe estar limpia, los restos de producto deben ser retirados.

- El caucho siliconado de la barra opuesta está deteriorado, reemplazarlo.

- Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

- SOLDADURA DESBORDADA.

- El tiempo de puesta al vacío sobre el panel de mandos es demasiado largo, ajustarlo correctamente.

- Controlar el papel de teflon y eventualmente reemplazarlo.

- Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

- Demasiada entrada de gas en las bolsas, la barra de soldadura no tiene suficiente presión para sellar, disminuir el tiempo de entrada de gas.

- PROCESO DE MANTENIMIENTO 1.

Para la limpieza, mantenimiento y reparaciones, en primer lugar, desconectar el aparato.

Despues de la utilización de la máquina, dejar siempre girar la bomba durante unos segundos con la tapa abierta, esto permite la eliminación del agua de condensación presente en el aceite que (sobre todo un paro prolongado) puede perjudicar seriamente la bomba por formación de óxido.

El aceite de la bomba debe controlarse periódicamente, y en caso de que falte, completarlo.

Utilizar solamente el aceite recomendado por el fabricante de la bomba.

Para satisfacer las reglas de higiene, limpiar cada día la cubeta de la máquina y las placas interiores de posicionamiento. Es necesario limpiar los bordes de la cubeta y la junta de silicona de la tapa. La longevidad de la junta puede prolongarse aplicando regularmente talco.

La limpieza de la máquina con un aparato de limpieza de alta presión ES NEFASTO y haría perder la garantía de la máquina.

- AMORTIGUADOR

Para evitar roturas, el amortiguador debe reemplazarse cada 5 ó 6 años de utilización normal. Esta longevidad es reducida naturalmente en un medio de ambiente de trabajo agresivo, como humedad, sales y ácidos.

El trabajo con la máquina debe pararse inmediatamente después de la rotura del amortiguador.

Desde que se percibe que el amortiguador de gas se oxida, debe inmediatamente cambiarse para evitar cualquier accidente. Para un funcionamiento perfecto del amortiguador de gas, es esencial que el eje del mismo este intacto.

El mantenimiento, las reparaciones y las modificaciones en los cables eléctricos e instalaciones no deben efectuarse por personal no competente.

- PROCESO DE MANTENIMIENTO 2.

A) Máquina nueva.

Cambiar el aceite después de las primeras 100 horas de funcionamiento.

B) Semanalmente.

Controlar el nivel de aceite (eventualmente completar).

Controlar el estado de las barras de soldadura (eventualmente reparar).

Controlar la junta de silicona de la tapa (eventualmente reemplazar).

C) Semestralmente.

Cada semestre o después de 500 horas de funcionamiento.

- Cambiar el aceite.

- Cambiar los filtros de aceite.

D) Anualmente.

Controlar posibles fugas en el conducto de vacío y en otros tubos.

F) Cada 5 años.

Reemplazar el amortiguador.

Reemplazar los filtros sucios de aceite de la bomba de vacío (estos deben, sin embargo, reemplazarse más pronto cuando aparece una mancha de aceite, cuando el consumo de aceite aumente, desde un consumo eléctrico elevado o un mal funcionamiento del motor).

Controlar el estado de los cables eléctricos (eventualmente reemplazar).

Para la calidad del aceite, ver modo de empleo de la bomba de vacío.

El esquema de mantenimiento indicado está establecido para una utilización normal.

Para uso intensivo y condiciones extremas de funcionamiento, tener en cuenta plazos más cortos.

- MANTENIMIENTO DE LAS BARRAS DE SOLDADURA.

Las barras de soldadura no precisan de gran mantenimiento aún en caso de utilización excesiva. Las barras de precintado y las barras opuestas deben limpiarse regularmente. Para un funcionamiento irreprochable, el teflón debe estar absolutamente en perfecto estado y los hilos de precintado sin golpes y perfectamente tensados.

7. DISPOSICIONES COMPLEMENTARIAS

FRANKE, se compromete a una reposición gratuita de las piezas, que en caso de errores o defectos deberían reemplazarse durante el período de garantía.

- DURACION DE LA GARANTIA

Esta garantía es válida por un período de 1 AÑO, a contar desde el día de la entrega de la máquina.

- COBERTURA DE LA GARANTÍA

En las condiciones citadas en los puntos QUE HACER EN CASO DE AVERIA, MANTENIMIENTO 1 y MANTENIMIENTO 2, **FRANKE reemplazará, sin cargo para el propietario, todos los materiales que presenten defectos según apreciación de su representante.**

- RESTRICCIONES

Esta garantía no es válida para:

a) Las reparaciones o reparación de piezas necesarias que no son debidas a un defecto de material y/o fabricación por parte del fabricante y que son provocadas por:

1.- Reparación de un daño seguido de un accidente.

2.- Defectos debidos a una mala utilización y/o falta de ciudados.

3.- Una máquina al vacío en la que se efectúan revisiones periódicas y/o no se siguen las prescripciones referidas a la limpieza (en particular la limpieza con un aparato de alta presión), el mantenimiento, limpieza de aceite, etc.

4.- Las reparaciones efectuadas por un tercero, que no sea representante oficial de FRANKE, así como los daños ocasionados por reparaciones efectuadas por cuenta del propietario y comprende las piezas montadas desde el momento de esas reparaciones.

5.- Las transformaciones de la máquina de vacío sin autorización del fabricante.

b) La garantía no cubre los filtros de aceite, fusibles, barras de soldadura, ruedas y otras piezas sometidas a un desgaste normal.

8. RESTRICCION DE RESPONSABILIDAD Y RECURSOS

El fabricante y el distribuidor no son responsables de las consecuencias y daños causados directa o indirectamente por un defecto.

9. EXCLUSION DE CONDICIONES DE GARANTIA

Estas condiciones de garantía son sólo válidas y reemplazaran todas otras garantías prometidas y descritas citadas en un contrato de compra, no sólo se aplicarán de otro modo que como estipula el fabricante.

10. RESPONSABILIDAD DEL PROPIETARIO EN LO QUE CONCIERNE AL MANTENIMIENTO

La realización de un mantenimiento regular es responsabilidad del propietario.

Para dar curso a la garantía, debe poderse comprobar que el mantenimiento prescrito ha sido ejecutado.

En el caso de que la máquina de envasar al vacío esté sometida a duras condiciones -como por ejemplo temperaturas bajas o altas, períodos de funcionamiento cortos o la bomba de vacío no alcanza la temperatura de funcionamiento normal- las revisiones deben tener lugar frecuentemente.

El mantenimiento descrito, debe efectuarse por personal cualificado.

11. LIMPIEZA DE LA TAPA

La tapa de metacrilato debe limpiarse únicamente con un paño humedecido con agua.

No emplear nunca productos limpia cristales, ya que la mayoría de estos contienen alcoholes, que afectan la resistencia y la estructura del metacrilato, pudiendo ocasionar la rotura de la tapa.

¡¡ IMPORTANTE !!

LIMPIEZA DE LA TAPA

Limpiar unicamente con un paño humedecido con agua, no utilizar NUNCA productos como limpiacristales, alcohol, disolvente, etc…

¡¡¡ MUY IMPORTANTE !!!

CAMBIO DE ACEITE:

para un rendimiento óptimo, es necesario cambiar el aceite de la bomba (ver manual de instrucciones) cada 3 meses máximo.

Tipo de aceite: Bombas de hasta 21 m³, AX 10 no detergente.
Bombas a partir de 40 m³, AX 30 no detergente.

El incumplimiento de estas advertencias implica la pérdida de la garantía correspondiente.